

1. 発明の名称

がながれる 数イマットの放射器

2. 発

Á

3.特許出題人

大阪府堺市鉄砲町 1 番地

式 会

代表者 昌

4. 代 理

東京都中央区日本橋嶺山町1の3中井ビル

(6389) 弁理士 古

5. 添附容類の自録

(1)

面

(2) (3)

式盔

(19) 日本国特許庁

公開特許公報

①特開昭 52-18775

43公開日 昭 52.(1977) 2.12

50-95236 21)特願昭

昭的 (1974) 入 5 22出願日

審査請求 未請求 (全3頁)

庁内整理番号 7/39 37

520日本分類 25151PO

(51) Int. C12. B29J 1/00

明

1. 発明の名称

酢酸繊維素繊維マットの成形法

2. 特許請求の範囲

酢酸繊維マットに水分を添加して加熱皮型を 行なうことを特徴とする酢酸椒母実繊維マット の成型法

3. 発明の詳細な説明

本発明は酢酸繊維素繊維マットを案材とし、 通気性絨維質成型品を製造する場合の加工方法 化倒するものである。更に詳しくはアセトン可 俗性の能酸繊維紫椒維に可塑剤を添加し、繊維 根互を部分的に溶着させた繊維マットを短時間 化特度よく加工する方法に関するものである。

酢酸繊維素は可塑物質であるから従来酸繊維 を成型加工するには熱ブレスによって加圧成型 する方法が考えられているが、単なる熱圧によ る場合は位度、時間条件が高温長時間を要し経 済的に不利である上、成型品の形状によっては、 寸法の安定性に乏しく、エッジが鋭角にならな

い上、那分的にケロイド状を呈するなどの欠点 があつた。

本発明者はからる欠点を改良すべく鋭意研究 の結果本発明を完成した。

即ち、本発明の要件は酢酸繊維マツトに水分 を旅加して加熱成型を行なりととにある。本発 明の水分添加の方法としては、水分をマットに 噴霧するか、 個れ布巾を使用する等により熱板 側のマット表面に水蒸気を与える方法などがあ る。本発明の方法により酢酸繊維素マットを加 工することにより温度、時間、条件は低温且つ 短時間で行なえるばかりか、エツジも正確に賦 与することが可能となる。したがつて熟圧のみ で加工する場合に比較し、本発明の如き水分派 加条件下で熱圧する場合には生産性並びに品質(寸法、外観)を顕著に向上せしめ得る。

即ち、熟圧のみでマットを成型するにな、ブ レス温度を100~110℃、更に許しくは 150~150℃、加圧時間を10~40分間、 圧力を10~50kg/cm²/にする必要があるが、

特閱 町52-18775(2)

これに対して本発明の水分流がマットを加熱成型でありまれてはプレス傷度、10~130で、加圧時間10秒~30秒、圧力、1%/49以下の条件で容易に放型が可能となる。 上述したように本発明による成型加工方法によれば単なる無圧加工に比較し、生産性の向上、固定設備者の軽減、寸法安定性あるいは職権の熔融によるケロイド症状がない等のメリットが期待できる。

本発明で便用する酢酸繊維素繊維マットには、例えば、アセトン可溶性の酢酸酸維素酸粧に可塑剤を繊維重量の5~30年添加して得られるウェッブを加熱乾燥するか、あるいは過熱水蒸気の貫通処理を行なって得られる酢酸繊維マット(特開地50-2077号公報参照)などがある。

又、ここで用いられる可製剤としては個々のものが用いられるが、好ましくは炭素数 4 個以上よりなる直鎖又は分較状の脂肪族 2 値アルコールの酢塩エステル (特顧昭 4 9 - 5 3 5 9 6

アセテート繊維マット、腐禽度30 をノば、厚み30%を、第3 図に示す如く120 でに加熱した水洗気水が穴のを有する金型8 上に置きその上に水に飾らしたガラス・クロスを乗せてから120 でプレスした。その結果第3 図に示す如き、天井用吸音10を得た。プレス時間は約15 に秒であった。

実施例 4

アセテート袱稚マット、選問する0 を/ピ、厚み*0 %、樹脂養芸品を2 枚密装印を外側にして合せこれを第 4 図に示す如き型に入れ水を金型1 1 側のマットシ回に質響し1 0 秒~3 0 秒 1 3 0 * で神圧した。型通りの成型品 1 5 が得られた。雑製は木切 1 2、機型はヒーター付金型1 1 である。

4. 図面の簡単な説明

第1 図は本発回の成形方法の一例を示す図、第2 図は本発明の成形方法の他の一例を示す図、第3 図は実施例3 で用いた金型及び得られ、成製品を示す図、第4 図は実施例4 で用いた金型及び得

以下の実施機を示し本徳明を更に詳述する。

号明綱帯参照)などがある。

実施係 1 アセトン自治室の能療繊維素連維に可觀剤を 活加して得られるウェッブに、加熱水差気の質 通処理を行なって得られる繊維マット(厚み

20%、高密度30歩/#)を材料とする。

別1図に示す如く、機稚マット1の一面にスプレーで水を英当質質客2し、木製雑型5の上に呼き、その上から電気アイロンを押圧4した。約10秒后熱圧を解除し、美麗に成型された製品5を得た。

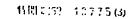
実施例 2

実施例1に於いて使用したと前様のマット1を材料とし、第2図に示す如く、マットの一面に満れ手拭6を吹き、前述の木型3の上に於いて電気アイロン押圧処理4を同一条件で行立った。 得られた成型品 7 は実施例1 で得られたものと向様であった。

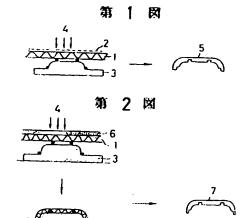
実施例 3

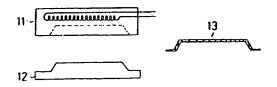
られた厳型品を示す図

> 特許出願人 ダイセル株式会社 代 理 人 古 谷 巻

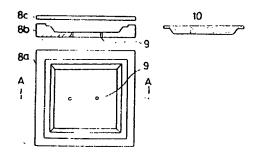








第 3 図



XP-002120044

- 1/1 (C) WPI / DERWENT
- AN 1977-42665Y ç24!
- PR JP19720117504 19721122
- TI Meat-like food prodn. from vegetable protein by mixing porous tissue material from vegetable protein with thermal coagulant, pressing and heating
- IW MEAT FOOD PRODUCE VEGETABLE PROTEIN MIX POROUS TISSUE MATERIAL VEGETABLE PROTEIN THERMAL COAGULATE PRESS HEAT
- PA (FUKO) FUJI OIL CO LTD
- PN JP52018775B B 19770524 DW197724 000pp
- ORD 1977-05-24
- IC A23J3/00
- FS CPI
- DC D12 D13
- AB J77018775 Method comprises mixing a porous tissue material, produced from a vegetable protein (e.g. modified defatted soyabean protein) with a thermal coagulating material (e.g a mixt. of pepper and egg white) and the resulting mixt. is pressed and heated.
 - Prod. has taste similar to that of whale meat.